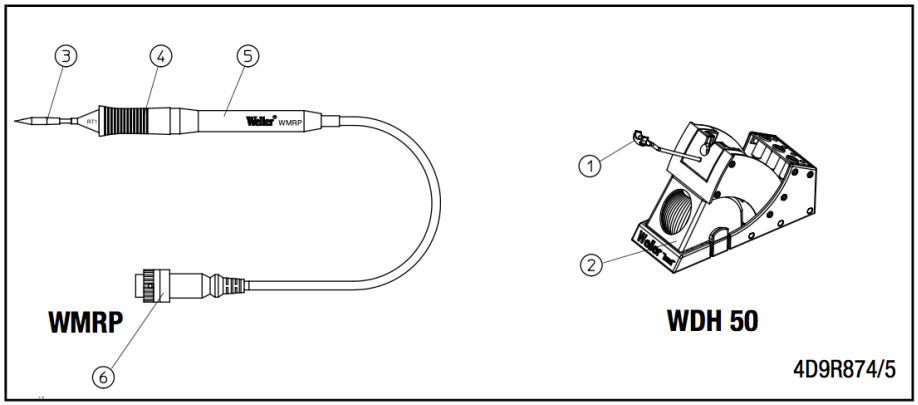
Weller®

WMRP / WMRT

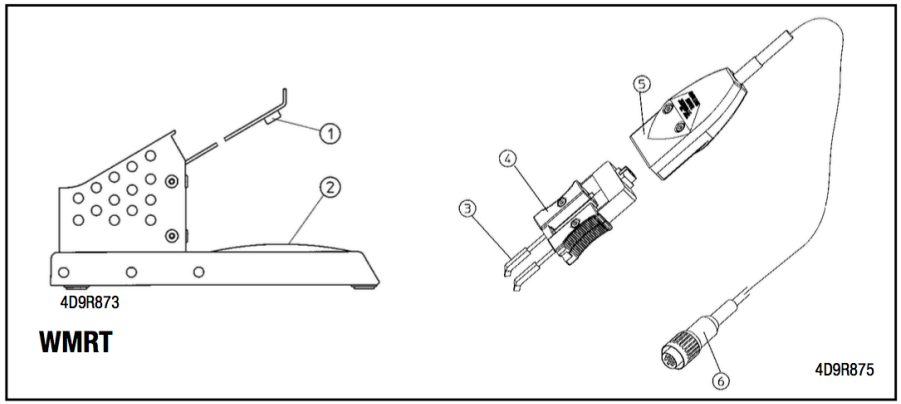
Gebruiksaanwijzing - Instruktionsbok - Betjeningsvejledning - Käyttöohjeet - Οδηγίες Λειτουργίας - Kullanım kılavuzu - Návod k použití - Instrukcja obsługi - Üzemeltetési utasítás - Návod na používanie - Navodila za uporabo - Kasutusjuhend - Naudojimo instrukcija - Lietošanas instrukcija



WMRP

WDH 50

4D9R874/5



WMRT

4D9R875

1. Magneethouder
2. Soldeerpuntpaar
3. Handstuk
4. Soldeerpunt
5. Soldeerboutgreep
6. Aansluitstekker

1. Magnethållare
2. Lödspetspar
3. Handdel
4. Lödspets
5. Lödkolvsgrepp
6. Anslutningskontakten

1. Magnetholder
2. Loddespidspar
3. Håndtag
4. Loddespids
5. Loddekolbegreb
6. Stikket

1. Magneetinpidin
2. Juottokärkipari
3. Käsikappale
4. Juottokärki
5. Juottokolvin kahva
6. Liitäntäpistoke

1. Μαγνητικό στήριγμα
2. Ζεύγος ακίδων συγκόλλησης
3. Χειροσυσκευή
4. Ακίδα συγκόλλησης
5. Λαβή εμβόλου συγκόλλησης
6. Τοποθετήστε το φις σύνδεσης

1. Miknatıs tutucu
2. Havya ucu çifti
3. El parçası
4. Havya ucu
5. Havya sapı
6. Soketi

1. Magnetický držák
2. Pár pájecích hrotů
3. Rukojeť
4. Pájecí hrot
5. Rukojeť páječky
6. Napájecí konektor

1. Uchwyt magnetyczny
2. Para grotów lutowniczych
3. Rączka
4. Grot lutowniczy
5. Uchwyt kolby lutowniczej
6. Przyłączeniową

1. Mágnestartó
2. Forrasztócsúcs pár
3. Kézidarab
4. Forrasztócsúcs
5. Forrasztópáka markolata
6. Csatlakozódugót

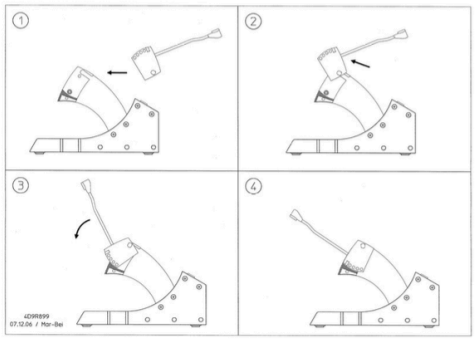
1. Magnetický držiak
2. Pár spájkovacích hrotov
3. Rukoväť
4. Spájkovací hrot
5. Rukoväť spájkovačky
6. Napájací konektor

1. Magnetno držalo
2. Par spajkalnih konic
3. Držaj
4. Spajkalna konica
5. Ročaj spajkalnika
6. Priključni vtič

1. Magnethoidja
2. Kolviotsikute paar
3. Käepide
4. Pistik
5. Jootekolvi käepide
6. Ühendage pistik

1. Magnetinis laikiklis
2. Lituoklio antgalių pora
3. Rankenėlė
4. Lituoklio antgalis
5. Lituoklio rankena
6. Kištuką

1. Magnētiskais turētājs
2. Lodēšanas smaiļu pāris
3. Korpuss
4. Lodēšanas smaile
5. Lodāmura rokturis
6. Spraudni



1. Magneethouder
2. Reinigingsspons
3. Greepschaal
4. Soldeerpuntpaar
5. Handstuk
6. Aansluitstekker

1. Magnethållare
2. Rengöringssvamp
3. Greppskål
4. Lödspetspar
5. Handdel
6. Anslutningskontakt

1. Magnetholder
2. Rensesvamp
3. Grebriller
4. Loddespidspar
5. Håndtag
6. Stik

1. Magneetinpidin
2. Puhdistussieni
3. Kahvan kuppi
4. Juottokärkipari
5. Käsikappale
6. Liitäntäpistoke

1. Μαγνητικό στήριγμα
2. Σφουγγάρι καθαρισμού
3. Κέλυφος λαβής
4. Ζεύγος ακίδων συγκόλλησης
5. Χειροσυσκευή
6. Φις σύνδεσης

1. Miknatıs tutucu
2. Temizleme süngeri
3. Tutamak
4. Havya ucu çifti
5. El parçası
6. Bağlantı soketi

1. Magnetický držák
2. Čisticí hubka
3. Pažbička
4. Pár pájecích hrotů
5. Rukojeť
6. Napájecí konektor

1. Uchwyt magnetyczny
2. Gąbka do czyszczenia
3. Osłona uchwytu
4. Para grotów lutowniczych
5. Rączka
6. Wtyczka przyłączeniowa

1. Mágnestartó
2. Tisztítószivacs
3. Markolathéj
4. Forrasztócsúcs pár
5. Kézidarab
6. Csatlakozódugó

1. Magnetický držiak
2. Čistiaca hubka
3. Pažbička
4. Pár spájkovacích hrotov
5. Rukoväť
6. Napájací konektor

1. Magnetno držalo
2. Čistilna goba
3. Ročaj
4. Par spajkalnih konic
5. Držaj
6. Priključni vtič

1. Magnethoidja
2. Puhastuskäsn
3. Pideme korpus
4. Kolviotsikute paar
5. Käepide
6. Pistik

1. Magnetinis laikiklis
2. Valymo kempinė
3. Rankenėlės įdubos
4. Lituoklio antgalių pora
5. Rankenėlė
6. Kištukas

1. Magnētiskais turētājs
2. Tīrīšanas švamme
3. Roktura čaula
4. Lodēšanas smaiļu pāris
5. Korpuss
6. Pieslēguma spraudnis

Köszönjük a **Weller WMRP** Micro forrasztópáka megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, ami biztosítja a készülék kifogástalan működését.

⚠ 1. Figyelem!

Kérjük, a készülék üzembe helyezése előtt figyelmesen olvassa át ezt az üzemeltetési útmutatót. A biztonsági előírások figyelmen kívül hagyása baleset- és életveszélyt jelent.

Más, az üzemeltetési utasítástól eltérő használatért, valamint önkényes változtatás esetén, a gyártó nem vállalja a felelősséget.

Biztonsági utasítások

- A forrasztópákát helyezze mindig az eredeti tárolóba.
- Távolítson el minden gyúlékony tárgyat a forró forrasztószerszám közeléből.
- Használjon alkalmas védőöltözetet. Égésveszély a folyékony forrasztóón miatt.
- A forró forrasztópákát soha ne hagyja felügyelet nélkül.
- Ne dolgozzon feszültség alatt álló alkatrészeken.

2. Leírás

Rendkívül teljesítőképes 40 W-os finomforrasztó páka a forrasztócsúcsba épített fűtéssel. A forrasztócsúcs dugaszolható rendszerrel szerszám nélküli cserélhető. A forrasztócsúcs hőmérsékletének elérése villámgyors, szabályozása pontos. A markolatba épített érzékelővel a forrasztópáka lerakás esetén automatikusan lekapcsol.

3. Üzembevétel

Helyezze a forrasztópákát a biztonsági tárolóba, majd győződjön meg róla, hogy a forrasztópáka markolata előírásszerűen helyezkedik el a mágnestartóban (1). Távolítson el minden gyúlékony tárgyat a forrasztópáka közeléből.

Műszaki adatok	
Hőmérséklettartomány	100 °C - 450 °C (212 °F - 850 °F)
Szerszám kábele	Szilikongumi, hőálló
Fűtőelem	Fűtőszál, csúcspatronba szerelve
Érzékelő	Termoelem, csúcspatronba szerelve
Fűtőteljesítmény	40 W (55 W az RT 11 esetén)
Feszültség (fűtés)	12 V
Felfűtési idő	(kb.) 3 s (50 °C-ról 380 °C-ra); (120 °F-ról 660 °F-ra)
Bekötés	5 pólusú acél biztosíték a pólusok felcserélése ellen, retesszel
Súly	14 g, csúcspatronnal, kábel nélkül
Csúcs típusa	RT gyártási sorozat

Dugja be a csatlakozódugót (6) a tápegységbe és reteszelje. Állítsa be a tápegységen a kívánt hőmérsékletet.
A szükséges felfűtési idő letelte után nedvesítse meg a mindkét forrasztócsúcsot egy kevés forraszanyaggal.
Szerelje a forrasztópáka-tartót (1) a talplemezre.

4. Potenciálkiegyenlítés

A forrasztócsúcshoz képesti kívánt potenciálkiegyenlítés a használt tápegységen keresztül valósítható meg. A potenciálkiegyenlítő vezeték csatlakozási lehetőségeit a tápegység használati útmutatója írja le.

5. Útmutató a munkához

Forrasztócsúcs cseréje

Vigyázat: égésveszély! A forrasztócsúcsok cseréjét csak hideg állapotban szabad végezni. A forrasztócsúcs cseréjéhez nem szükséges szerszám. A forrasztócsúcs be van dugva a markolat hátsó részébe, a forrasztócsúcsot egyszerűen kihúzhatjuk, ha meghúzzuk a forrasztócsúcs lágy anyagból készült fogantyúját.

Vigyázat:
mindig ügyeljen a forrasztócsúcs előírásszerű illeszkedésére.
Az új forrasztócsúcs behelyezésekor ügyelni kell rá, hogy a forrasztócsúcsot egyből egészen ütközésig bedugjuk. Ha nem teljesen bedugott forrasztócsúccsal üzemeltetik a pákát, az hibás működéshez vezethet.
Az első felfűtéskor a szelektíven cinezhető forrasztócsúcsot nedvesítse meg forraszanyaggal. Ez eltávolítja a tárolásból eredő oxidréteget és a forrasztócsúcs szennyeződéseit. Forrasztási szünet esetén és a forrasztópáka lerakása előtt mindig ügyeljen rá, hogy a forrasztócsúcs jól be legyen cinezve. Ne használjon túlságosan agresszív folyasztószert.
A tisztítószivacsot mindig tartsa nedvesen. Ehhez csak desztillált vizet használjon.

6. Tartozékok

Az alacsony hőmérsékletű forrasztócsúcsok képei a következő oldalon láthatók: 29-30.
A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!
A frissített üzemeltetési útmutatókat a www.weller-tools.com oldalon találja.

Köszönjük a **Weller WMRT** Micro kiforrasztócsipeszt megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, ami biztosítja a készülék kifogástalan működését.

⚠ 1. Figyelem!

Kérjük, a készülék üzembe helyezése előtt figyelmesen olvassa át ezt az üzemeltetési útmutatót. A biztonsági előírások figyelmen kívül hagyása baleset- és életveszélyt jelent.

Más, az üzemeltetési utasítástól eltérő használatért, valamint önkényes változtatás esetén, a gyártó nem vállalja a felelősséget.

Biztonsági utasítások

- A forrasztópákát helyezze mindig az eredeti tárolóba.
- Távolítson el minden gyúlékony tárgyat a forró forrasztószerszám közeléből.
- Használjon alkalmas védőöltözetet. Égésveszély a folyékony forrasztóón miatt.
- A forró forrasztópákát soha ne hagyja felügyelet nélkül.
- Ne dolgozzon feszültség alatt álló alkatrészeken.

2. Leírás

Niezwykle poręczna pinceta rozlutownicza do prac nad precyzyjnymi podzespołami elektronicznymi SMD. W razie potrzeby, parę grotów lutowniczych można wymieniać bez użycia narzędzi i bez konieczności przeprowadzania dodatkowych czynności regulacyjnych. Dzięki wbudowanemu elementowi grzejnemu o mocy 2 X 40 W, temperatura lutownicza osiągana jest błyskawicznie szybko i precyzyjnie. Dzięki technice sensorowej zastosowanej w uchwycie, pinceta rozlutownicza jest automatycznie wyłączana po odłożeniu jej na podstawce.

Műszaki adatok	
Hőmérséklettartomány	100 °C - 450 °C (212 °F - 850 °F)
Szerszám kábele	Szilikongumi, hőálló
Fűtőelem	Fűtőszál, csúcspatronba szerelve
Érzékelő	Termoelem, csúcspatronba szerelve
Fűtőteljesítmény	80 W (2 x 40 W)
Feszültség (fűtés)	12 V
Felfűtési idő	(kb.) 3 s (50 °C-ról 380 °C-ra); (120 °F-ról 660 °F-ra)
Bekötés	6 pólusú acél biztosíték a pólusok felcserélése ellen, retesszel
Súly	43 g, csúcspatronnal, kábel nélkül
Csúcs típusa	RTW gyártási sorozat

3. Üzembevétel

Helyezze a kiforrasztócsipeszt a biztonsági tárolóba, majd győződjön meg róla, hogy a kézidarab (5) előírásszerűen helyezkedik el a mágnestartóban (1). Távolítson el minden gyúlékony tárgyat a forrasztópáka közeléből. Dugja be a csatlakozódugót (6) a tápegységbe és reteszelje. Állítsa be a tápegységen a kívánt hőmérsékletet. A szükséges felfűtési idő letelte után nedvesítse meg a mindkét forrasztócsúcsot egy kevés forraszanyaggal.

4. Potenciálkiegyenlítés

A forrasztócsúcshoz képesti kívánt potenciálkiegyenlítés a használt tápegységen keresztül valósítható meg. A potenciálkiegyenlítő vezeték csatlakozási lehetőségeit a tápegység használati útmutatója írja le.

5. Útmutató a munkához

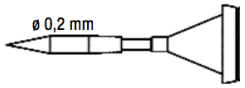
Forrasztócsúcs cseréje

Vigyázat: égésveszély! A forrasztócsúcsok cseréjét csak hideg állapotban szabad végezni. A forrasztócsúcs cseréjéhez nem szükséges szerszám. A forrasztócsúcs be van dugva a kézidarabba (5), a forrasztócsúcsot egyszerűen kihúzhatjuk, ha meghúzzuk a forrasztócsúcs lágy anyagból készült fogantyúját / a markolathéjakat (3).
Vigyázat:
mindig ügyeljen a forrasztócsúcs előírásszerű illeszkedésére.
Az új forrasztócsúcs behelyezésekor ügyelni kell rá, hogy a forrasztócsúcsot egyből egészen ütközésig bedugjuk. Ha nem teljesen bedugott forrasztócsúccsal üzemeltetik a pákát, az hibás működéshez vezethet.
Az első felfűtéskor a szelektíven cinezhető forrasztócsúcsot nedvesítse meg forraszanyaggal. Ez eltávolítja a tárolásból eredő oxidréteget és a forrasztócsúcs szennyeződéseit. Forrasztási szünet esetén és a forrasztópáka lerakása előtt mindig ügyeljen rá, hogy a forrasztócsúcs jól be legyen cinezve. Ne használjon túlságosan agresszív folyasztószert.
A tisztítószivacsot (2) mindig tartsa nedvesen. Ehhez csak desztillált vizet használjon.

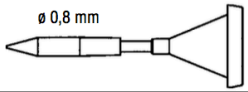
6. Tartozékok

Az alacsony hőmérsékletű forrasztócsúcsok képei a következő oldalon láthatók: 31.
A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!
A frissített üzemeltetési útmutatókat a www.weller-tools.com oldalon találja.

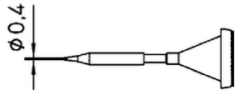
RT 1 Needle tip ø 0,2 mm
(T005 44 601 99)



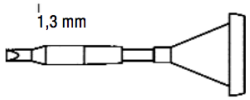
RT 2 Point tip ø 0,8 mm
(T005 44 602 99)



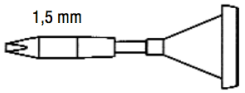
RT 1SC Chisel 0,3 x 0,15 mm
(T005 44 612 70)



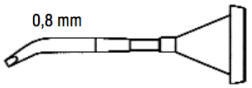
RT 3 Chisel tip 1,3 x 0,4 mm
(T005 44 603 99)



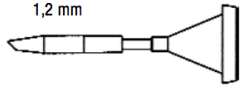
RT 4 Chisel tip 1,5 x 0,4 mm
(T005 44 604 99)



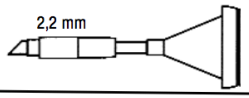
RT 5 Chisel tip bent 30° 0,8 x 0,4 mm
(T005 44 605 99)



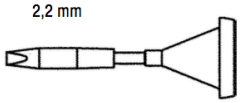
RT 6 Round form 45° sloped 1,2 mm
(T005 44 606 99)



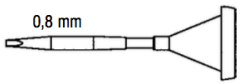
RT 7 Knife tip 2,2 mm x 45°
(T005 44 607 99)



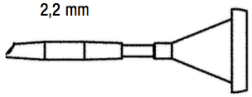
RT 8 Chisel tip 2,2 mm x 0,4 mm
(T005 44 608 99)



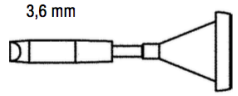
RT 9 Chisel tip 0,8 mm x 0,4 mm
(T005 45 609 99)



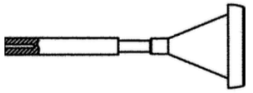
RT 10GW Gull wing 2,2 x 2,0 mm
(T005 44 610 99)



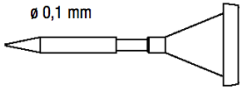
RT 11 Chisel Tip 3,6 x 0,9 mm
(T005 44 611 99)



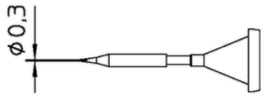
RT Measuring tip
(T005 44 613 99)



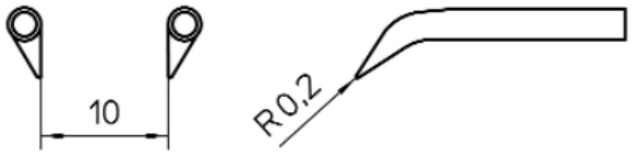
RT 1NW Needle tip ø 0,1 mm
(T005 44 625 99)



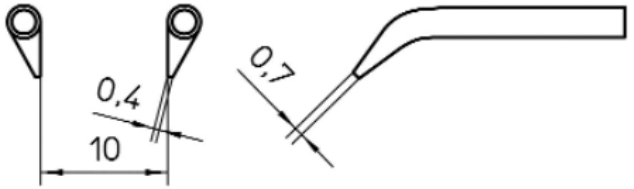
RT 1SCNW Chisel tip 0,3 x 0,1 mm
(T005 44 626 99)



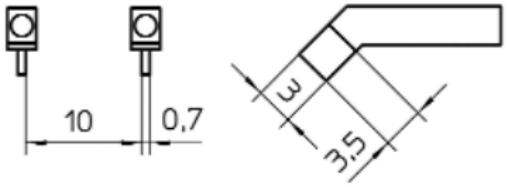
RTW 1 Tip Set ø 0,4 mm, 45°
(T005 44 651 99)



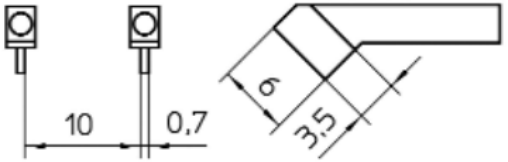
RTW 2 Tip Set 0,7 x 0,4 mm,45°
(T005 44 652 99)



RTW 3 Tip Set 3 x 1,0 mm,45°
(T005 44 653 99)



RTW 4 Tip Set 6 x 1,0 mm,45°
(T005 44 654 99)



RTW 6NW Tip Set ø 0,2 mm, 45°, unwettable, for soldering and desoldering of mirco-devices
(T005 44 656 99)